

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przyrząd do honowania cylindrów
51-177mm
QS14138



25/05

OPIS PRODUKTU

Przyrząd do honowania cylindrów silnika umożliwia czyszczenie wewnętrznych powierzchni cylindrów silnika z osadów węglowych oraz ich szlifowanie. Docisk kamieni honujących regulowany jest za pomocą wbudowanej sprężyny. Narzędzie może być używane ze wiertarkami pneumatycznymi lub elektrycznymi – maks. prędkość: 2400 obr./min.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

UWAGA: W pierwszej kolejności dokładnie sprawdź każdy cylinder. Jeżeli którykolwiek z cylindrów jest nadmiernie zużyty lub mocno porysowany, blok silnika musi zostać naprawiony (rozwiercony lub powinien otrzymać nowe tuleje cylindrów – jeżeli wymiana tulei jest możliwa). Jeśli cylindry są w stosunkowo dobrym stanie, a luzy pomiędzy cylindrem, a tłokiem (każdego z cylindrów) mieszczą się w granicach specyfikacji silnika, wystarczy wymienić pierścienie tłokowe i wykonać honowanie cylindrów.

1. Zamontuj przyrząd do honowania cylindrów w uchwycie wiertarki elektrycznej lub pneumatycznej o zmiennej prędkości, upewniając się, że uchwyt jest całkowicie dokręcony. Wykonaj to, gdy wiertarka jest odłączona od zasilania sieciowego lub przewodu sprężonego powietrza.
2. Obróć radełkowaną nakrętkę przyrządu do honowania w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż dotrze do górnej części wałka. Zmniejszy to napięcie regulacji sprężyny do minimum.
3. Ściśnij ramiona przyrządu do honowania i włóż je do pierwszego cylindra. Następnie zwolnij ramiona, które teraz zetkną się z wewnętrzną ścianką cylindra.
4. Dostosuj prawidłową siłę docisku kamieni honujących do ścianki cylindra, obracając radełkowaną nakrętkę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Zaaplikuj olej na ściankę cylindra i przystąp do pracy, upewniając się, że masz pewny chwyt. Przesuwaj obracające się kamienie w górę i w dół cylindra. Na ściance cylindra powinien utworzyć się drobny wzór przecinających się linii (linie powinny przecinać się pod kątem około 50° do 60° lub 20° do 35°). Niektórzy producenci mogą określać konkretny wzór jaki powinien powstać podczas honowania.
5. Po zakończeniu procesu wyłącz wiertarkę, a następnie ściśnij ramiona honujące i wyjmij narzędzie z cylindra. WAŻNE: Nigdy nie wyjmuj przyrządu z cylindra, podczas gdy kamienie się jeszcze obracają. W momencie, gdy wiertarka wyłącza się kilka sekund później niż samo zwolnienie spustu, należy kontynuować przesuwanie w górę i w dół cylindra, aż do momentu w którym wiertarka przestanie się całkowicie obracać.
6. Wytrzyj cylinder do czysta z nadmiaru lekkiego smaru olejowego i pyłu stalowego. Następnie dokładnie zabezpiecz obrobiony cylinder, podczas gdy będziesz pracować nad innymi.
7. Aby ułatwić późniejszy montaż tłoków, ostrożnie wykonaj fazowanie górnej krawędzi honowanego cylindra małym pilnikiem. Uważaj, aby nie uszkodzić ścianek cylindra końcem pilnika.
8. Najważniejsze jest usunięcie wszystkich śladów pyłu stalowego powstałego podczas operacji honowania. Użyj ciepłej wody z mydłem, aby dokładnie wyczyścić cały blok silnika. Wyczyść wszystkie otwory olejowe i dokładnie spłucz czystą wodą.
9. Wszelkie pozostałości pyłu stalowego możesz wykryć używając czystej białej, bezpyłowej szmatki zwilżonej czystym olejem silnikowym. Czyść do momentu w którym na szmatce nie będzie zbierał się brud.
10. Na koniec, po dokładnym wyczyszczeniu bloku silnika, opłucz go i dokładnie osusz, a następnie lekko naoliw obrobione powierzchnie, aby zapobiec tworzeniu się rdzy.

WARUNKI GWARANCJI

1. Firma TECHSAM udziela gwarancji na prawidłowe działanie wyrobu przez okres 12 miesięcy od daty zakupu.
2. Gwarancja obejmuje bezpłatne usuwanie usterek i wad fabrycznych ujawnionych w okresie gwarancji.
3. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych lub spowodowanych nieprawidłową eksploatacją wyrobu.
4. Gwarancja wygasa w razie stwierdzenia napraw lub przeróbek dokonanych przez osoby nieuprawnione.
5. Warunkiem rozpatrywania gwarancji jest przedłożenie karty gwarancyjnej wraz z reklamowanym wyrobem w punkcie serwisowym lub w miejscu sprzedaży.
6. Gwarancja ważna jest tylko z pieczęcią sprzedawcy i wpisaną datą sprzedaży.
7. Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny zapewnia importer.

P.W. TECHSAM WOCH Sp. J.
al. Warszawska 131
20-824 Lublin
tel. +48 81 444 63 73
e-mail: techsam@quatros.pl

Data sprzedaży

Podpis i pieczęć sprzedającego